**专业培训记录**

**■QMS** **□50430** **□EMS** **■OHSMS**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **受审核方名称** | | **南通富豪机电制造有限公司** | | **专业小类/**  **项目代码** | **Q：17.05.03;17.09.00**  **O：17.05.03;17.09.00** |
| **教师姓名** | | **李俐** | **专业** | **培训地点** | **办公室** |
| **受培训人员** | **姓名** | **姜海军** |  |  |  |
| **专业代码** | **17.05.03 17.09.00** |  |  |  |
| **生产工艺/**  **服务过程** | | 1、定、转子铁芯（冲片）生产工艺流程：落料----冲槽----检验----打包。  冲槽过程为关键工序。  2、转子铸铝生产工艺流程：压片----铸铝-----整理----检验----包装、入库。  铸铝过程为关键过程。 | | | |
| **生产过程/服务过程**  **的风险及控制措施**  **特殊过程的控制** | | 主要质量要求：冲片、铸铝质量  1）材料监控和工艺以及检验过程；2） 生产过程、对不可接受风险的控制。 | | | |
| **重要环境及控制措施** | |  | | | |
| **不可接受风险的危险源及控制措施** | | 不可接受风险：触电、潜在火灾、机械伤害、噪声伤害  制定目标指标和管理方案，日常检查和培训，定期体检 | | | |
| **相关法律法规的要求及产品标准** | | 产品执行标准:GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 | | | |
| **检验和试验项目及要求(如有型式试验要求,要进行说明)** | | 外观尺寸检查，无需型式试验 | | | |
| **其它相关知识** | |  | | | |

**填表人(专业人员)： 李俐 日期： 2020.7.4 审核组长：李俐 日期： 2020.7.4**